

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

DE 19834702

1/3,AB,LS/1 (Item 1 from file: 351)
DIALOG(R)File 351:Derwent WPI
(c) 2003 Thomson Derwent. All rts. reserv.

013168384

WPI Acc No: 2000-340257/ 200030

XRPX Acc No: N00-255445

Riveting device for making aircraft tails, etc., has outer part in form of annular machine guide round tail, movable in longitudinal direction of aircraft

Patent Assignee: DAIMLER-BENZ AEROSPACE AIRBUS GMBH (DAIM); KOEHLER B (KOEH-I); KOSUCH N (KOSU-I); STOEWER U (STOE-I); AIRBUS DEUT GMBH (AIRB-N)

Inventor: KOEHLER B; KOSUCH N; STOEWER U

Number of Countries: 002 Number of Patents: 003

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
DE 19834702	A1	20000210	DE 1034702	A	19980731	200030 B
US 20020007548	A1	20020124	US 99366036	A	19990802	200210
			US 2001905617	A	20010713	
US 6505393	B2	20030114	US 99366036	A	19990802	200313
			US 2001905617	A	20010713	

Priority Applications (No Type Date): DE 1034702 A 19980731

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
DE 19834702	A1		5	B21J-015/10	
US 20020007548	A1			B21J-015/02	CIP of application US 99366036
US 6505393	B2			B21J-015/02	CIP of application US 99366036

Abstract (Basic): DE 19834702 A1

Abstract (Basic):

NOVELTY - Riveting device (3) has, as its outer part (3A), an annular machine guide (4) round the tail, movable in the longitudinal direction of the aircraft; at least one riveting machine system (8) on the machine guide, movable to calculated positions, and inner part (3B) having holding mounting movable in longitudinal direction, with multi-axis controlled riveting robots on it.

USE - For making aircraft tails, etc..

ADVANTAGE - More flexible positioning of tool units is possible.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) - The drawing shows the system as the outer part of a riveting device for making a transverse seam and part of a longitudinal seam on the tail section of an aircraft, in a perspective view.

Riveting device (3)

Outer part (3A)

Inner part (3B)

Annular machine guide (4)

Riveting machine system (8)

pp; 5 DwgNo 1/3



⑮ **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 198 34 702 A 1**

⑤① Int. Cl. 7:
B 21 J 15/10
B 21 J 15/14

⑳ Aktenzeichen: 198 34 702.2
㉔ Anmeldetag: 31. 7. 1998
㉕ Offenlegungstag: 10. 2. 2000

DE 198 34 702 A 1

⑦① Anmelder:
DaimlerChrysler Aerospace Airbus GmbH, 21129
Hamburg, DE

⑦② Erfinder:
Stoewer, Udo, 28355 Bremen, DE; Köhler, Bernd,
Dipl.-Ing., 21629 Neu Wulmstorf, DE; Kosuch,
Norbert, Dr., 21224 Rosengarten, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ Nietvorrichtung zum Herstellen eines tonnenförmigen Bauteils, vorzugsweise eines Flugzeugrumpfes

⑤⑦ Bei einer Nietvorrichtung zum Herstellen eines tonnenförmigen Bauteils, vorzugsweise eines Flugzeugrumpfes, aus großflächigen Bauteilen, besteht die Erfindung darin, die Nietvorrichtung aus einem äußeren und einem inneren Teil zu bilden, wobei der äußere Teil ein Nietmaschinensystem auf einer ringförmigen Maschinenführung und der innere Teil ein auf einem Haltegestell angeordneter Nietroboter aufweist und eine Steuerungseinheit zur abgestimmten Positionierung vom inneren und äußeren Teil der Nietvorrichtung an der Nietstelle und zur abgestimmten Steuerung des Arbeitsablaufs vorgesehen ist. Dabei ist insbesondere vorteilhaft, daß eine wirtschaftliche Nietfertigung von großflächigen, gekrümmten Bauteilen zu einem Flugzeugrumpf erreicht werden kann, die auch an schwer zugänglichen Nietstellen automatisch realisiert wird.

DE 198 34 702 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Nietvorrichtung zum Herstellen eines tonnenförmigen Bauteils, vorzugsweise eines Flugzeugrumpfes, aus großflächigen Bauteilen.

Für das Verbinden von großflächigen Bauteilen sind maschinelle Nietvorrichtungen bekannt, die zum Fertigen von Flugzeugrumpfschalen geeignet sind. So zeigt die DE 35 35 761 C1 einen Nietautomaten mit dem großflächige, gekrümmte Werkstücke bearbeitet werden können. Der Nietautomat besteht aus einem Rahmenkörper, in dem ein Werkstück entlang der x-Achse verschiebbar gehalten ist. Zwei, für die Durchführung der Nietung zusammenwirkende Nietsysteme, sind jeweils an einem in z-Richtung verfahrbaren Nietpositionierahmen angeordnet, in y-Richtung positionierbar und um die x-Achse schwenkbar. Während ein Nietsystem eine Nieteinrichtung zum Bohren, Senken, Nietzuführen und Gegenhalten aufweist, verfügt das andere Nietsystem über eine Druckhülse, Döpper und einen Gegenhalter zum Herstellen des Schließkopfes vom entsprechenden Niet. Zur Durchführung der Nietung werden die beiden Nietsysteme rechnergestützt auf die entsprechende Nietstelle positioniert und rechnergestützt der Arbeitsablauf koordiniert.

Nachteilig bei diesem Nietautomaten ist, daß aufgrund der großen Baumaße nur ein begrenztes Einsatzgebiet vorhanden ist. Auch sind die Nietsysteme nicht in allen Raumachsen individuell verfahrbar und so können nur bestimmte Nietverbindungen hergestellt werden. Ein weiterer Nachteil ist, daß die Werkstücke, beispielsweise Rumpfschalen, bei ihrer Bearbeitung in einer x-Achse verschoben werden müssen, wofür für eine präzise Positionierung eine schwere Haltekonstruktion benötigt wird. Aus DE 37 15 927 ist eine weitere Nietvorrichtung bekannt, die zum Herstellen einer Nietverbindung bei großflächigen Bauteilen geeignet ist. Diese Nietvorrichtung besteht aus zwei mechanisch getrennten Vorrichtungsteilen, d. h. je ein Vorrichtungsteil auf der Setzkopf- und der Schließkopfseite. Jedes Vorrichtungsteil besteht im wesentlichen aus einer Maschinenführung, die eine Werkzeugeinheit trägt. Die Positionierung und die Arbeitsabläufe zum Herstellen, Vorbereiten und Bestücken der Nietlöcher sowie zum Nieten werden von einem Computer gesteuert. Bei dieser Nietvorrichtung sind Maschinenführungen beidseitig der zu verbindenden, in einem Tragerrüst fixierten Bauteile vorgesehen, um ein Heranführen der Werkzeugeinheit an die Nietstellen zu realisieren. Das Anordnen der Maschinenführung insbesondere im Bereich innerhalb eines Flugzeugrumpfes zum Herstellen einer Längs- und/oder Quernaht ist aber an einigen Nietstellen sehr aufwendig bzw. nicht möglich, da der Innenbereich der Rumpfschalen unter anderem Spante, Stringer und Stützstangen aufweist und diese Hindernisse umfahren werden müssen oder die Zugänglichkeit zu den Nietstellen gar nicht gegeben ist.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zu schaffen, die eine flexible Positionierung der Werkzeugeinheiten am Bauteil ermöglicht und insbesondere an schwer zugängliche Nietstellen, die aufgrund von Verstärkungs- oder Ausrüstungsteilen wie Stringer, Spante oder Streben im Innenbereich des tonnenförmigen Bauteils entstehen, automatisch eine Nietung erfolgen kann.

Diese Aufgabe wird bei einer gattungsgemäßen Vorrichtung mit den im Patentanspruch 1 genannten Maßnahmen gelöst.

Dabei ist insbesondere von Vorteil, daß eine wirtschaftliche Nietfertigung von großflächigen, gekrümmten Bauteilen zu einem Flugzeugrumpf erreicht werden kann, die auch an

schwer zugänglichen Nietstellen automatisch realisiert wird.

Weiterbildungen und vorteilhafte Ausgestaltungen sind in den Unteransprüchen 2 bis 8 angegeben.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt, welches nachstehend anhand der Fig. 1 bis 3 näher beschrieben wird. In den Figuren sind gleiche Bauteile mit gleichen Bezugszeichen versehen.

Es zeigt

Fig. 1 ein Nietmaschinensystem als äußerer Teil einer Nietvorrichtung zum Herstellen einer Quernaht und Teil einer Längsnaht an einer Rumpfsektion eines Flugzeuges in perspektivischer Darstellung,

Fig. 2 ein Haltegestell mit Nietroboter als innerer Teil der Nietvorrichtung in einer Seitenansicht und

Fig. 3 der äußere Teil der Nietvorrichtung in einer Vorderansicht.

In Fig. 1 sind Rumpfsektionen 1A und 1B als Teil eines Flugzeugrumpfes 1 ersichtlich. Eine Verbindung der Rumpfsektionen 1A und 1B wird durch das Vernieten erreicht, eine solche Verbindungsstelle wird im Flugzeug üblicherweise als Quernaht 2 bezeichnet. Für das Herstellen der Nietverbindungen bei der Montage des Flugzeugrumpfes 1 werden vorteilhaft automatische Nietvorrichtungen eingesetzt da aufgrund der Vielzahl der Nietverbindungen nur mit einem automatisierten Verfahren eine wirtschaftliche Fertigung möglich ist.

Ersichtlich ist in der Fig. 1 der äußere Teil 3A einer Nietvorrichtung 3, der ein Nietmaschinensystem 8 auf einer Maschinenführung 4 aufweist. Die Maschinenführung 4 ist ringförmig um das tonnenförmige Bauteil – den Flugzeugrumpf 1 – angeordnet und ist in Flugzeuglängsrichtung (x-Achse) verschiebbar. Sie besteht aus ringförmigen Führungsbahnen 5 und 6, auf denen mindestens ein verfahrbarer Schlitten 7 verläuft. Das Nietmaschinensystem 8 ist auf dem verfahrbaren Schlitten 7 angeordnet. Das Nietmaschinensystem 8 realisiert das Herstellen, Vorbereiten und Bestücken der Nietlöcher und das Herstellen der Nietverbindung. Dafür notwendige Einheiten sind beispielsweise aus DE 32 32 093 bekannt. Solche Einheiten, wie Bohreinheit, Nietfördereinheit und Nietinjektor (nicht gezeigt), bilden das Nietmaschinensystem 8. Die Nietpositionen können durch das Nietmaschinensystem 8 rechnergestützt angefahren werden.

Zum Herstellen der Nietverbindung ist ein innerer Teil 3B der Nietvorrichtung 3 notwendig, der bei einteiligen Verbindungselementen die Funktion des Gegenhalters oder bei mehrteiligen Verbindungselementen das Zuführen und Setzen des zweiten Verbindungselementes, beispielsweise eines Schließbringes, realisiert. Dieser Teil 3B der Nietvorrichtung 3 ist in der Fig. 2 gezeigt. Der innere Teil 3B der Nietvorrichtung 3 weist ein in Flugzeuglängsrichtung verfahrbares Haltegestell 9 auf. An diesem Haltegestell 9 ist ein mehrachsiger gesteuerter Nietroboter 14 angeordnet, der jede Arbeitsposition innerhalb des Flugzeugrumpfes 1 ansteuern kann. Das Haltegestell 9 besteht in der gezeigten Ausführung aus einem Tragarmständer 10, in dem in einer Tragarmführung 11 ein Tragarm 12 in Flugzeuglängsrichtung verfahrbar ist. Der Tragarm 12 oder zumindest das Tragarmende 13 ist um die x-Achse (Flugzeuglängsachse) drehbar. Am Tragarmende 13 ist der Nietroboter 14 angeordnet. Der Nietroboter 14 besteht aus mehreren Gliedern und weist am Endglied einen Werkzeugkopf 15 auf, der das entsprechende Werkzeug bzw. die entsprechende Arbeitseinheit enthält bzw. tragen kann. So ist es möglich, das als Werkzeug ein rückschlaggedämpfter Gegenhalter eingesetzt wird, der bei einteiligen Verbindungselementen die zur Herstellung der Nietverbindung notwendige Gegenhaltekraft aufbringt oder bei zweiteiligen Verbindungselementen der Werkzeugkopf

ein Schließkopfwerkzeug zur Schließringzuführung und zum Schließringsetzen trägt wie beispielsweise aus DE 37 15 927 bekannt ist. Der Tragarm 12 mit dem daran angeordneten Roboter 14 können zusammenwirkend rechnergesteuert jeden beliebigen Punkt am Bauteil 1 ansteuern und bestimmte Konturen, wie beispielsweise die im Flugzeugrumpf üblichen Stringer, Spante, Fußböden und Stützstangen umfahren. Der Tragarmständer 10 ist auf einer Schienenführung außerhalb des Flugzeugrumpfes 1 verfahrbar.

In der Fig. 3 ist der äußere Teil 3A der Nietvorrichtung 3 – auch Orbitalnietssystem genannt – schematisch in einer Vorderansicht gezeigt. Wie schon in der Fig. 1 ersichtlich und beschrieben, kann die Nietmaschine 8 über die ringförmig um den Flugzeugrumpf 1 angeordnete Führung 4 verfahren werden und die entsprechende Nietstelle erreichen. Somit kann insbesondere die Quernaht eines Flugzeuges und ein Längsnahtanteil im Fertigungsprozeß eines Flugzeugrumpfes gefertigt werden. In Flugzeuglängsrichtung wird das Orbitalnietssystem über einen verfahrbaren Ständer 17 positioniert.

Der innere und äußere Teil 3A und 3B der Nietvorrichtung 3 wirken über Rechereinheiten miteinander so zusammen, daß ein Ansteuern der Nietstelle und die Arbeitsabläufe zur Herstellung einer Nietverbindung zeitlich und räumlich abgestimmt sind und eine automatische Flugzeugrumpfmontage damit realisierbar ist. Außen um den Flugzeugrumpf 1 herum arbeitet das Orbitalnietssystem, bohrt mittels der Bohreinheit die Nietlöcher, bringt mittels der Dichtmittelzuführeinheit Dichtmasse an die Bohrung, sucht rechnergesteuert den Niet aus dem Nietbehälter und führt den Niet in die Bohrung mittels der Nietzuführeinheit. Der rechnergesteuerte Nietroboter 14 auf dem Haltegestell 9 klemmt die Bauteile während des Bohrvorganges, führt bei einem zweiteiligen Verbindungselement den Schließring auf den eingesteckten Niet und verformt den Schließring. Nach erfolgter Nietung verfahren beide Teile 3A und 3B der Nietvorrichtung 3 zum nächsten programmierten Nietort und der Programmablauf zur Herstellung der Verbindung wird erneut automatisch gestartet.

Bezugszeichenliste

1 Flugzeugrumpf	
2 Quernaht	45
3 Nietvorrichtung	
3A äußerer Teil der Nietvorrichtung	
3B innerer Teil der Nietvorrichtung	
4 Maschinenführung	
5 Führungsbahn 1	50
6 Führungsbahn 2	
7 verfahrbarer Schlitten	
8 Nietmaschinenystem	
9 Haltegestell	
10 Tragarmständer	55
11 Tragarmführung	
12 Tragarm	
13 Tragarmende	
14 Nietroboter	
15 Werkzeugkopf	60
16 Schließkopfwerkzeug (oder Gegenhalter)	
17 verfahrbarer Ständer für Orbitalnietssystem	

Patentansprüche

1. Nietvorrichtung zum Herstellen eines tonnenförmigen Bauteils, vorzugsweise eines Flugzeugrumpfes, aus großflächigen Bauteilen (1A, 1B) mit folgenden

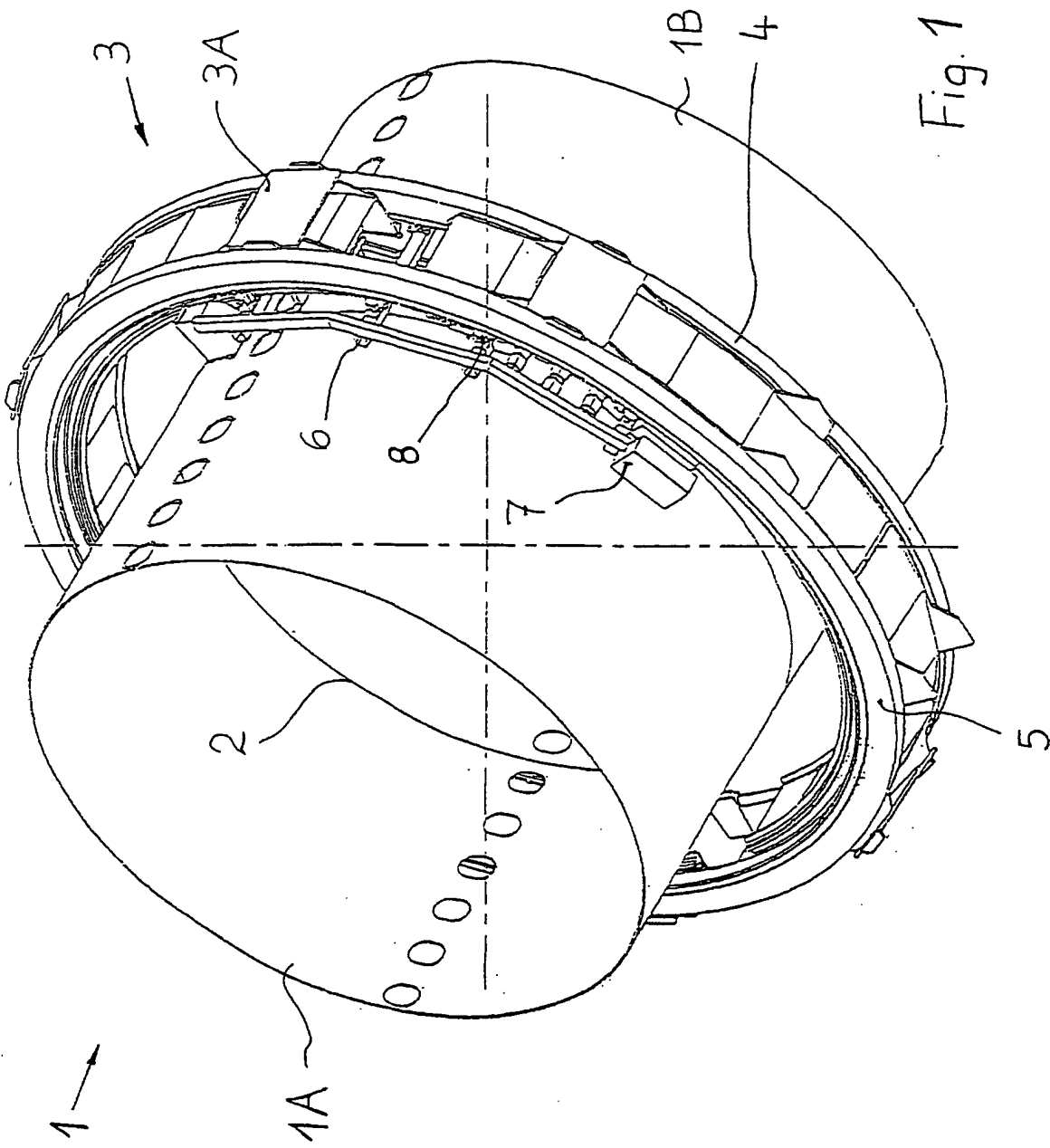
Merkmale:

- die Nietvorrichtung (3) weist als äußeren Teil (3A) eine ringförmig um das tonnenförmige Bauteil (1) angeordnete und in Flugzeuglängsrichtung (x-Achse) verschiebbare Maschinenführung (4) auf,
 - zumindest ein Nietmaschinenystem (8) mit Einrichtungen zum Herstellen, Vorbereiten und Bestücken der Nietlöcher und Durchführen des Nietens ist auf der Maschinenführung (4) angeordnet und zu den Nietstellen verfahrbar,
 - die Nietpositionen des Nietmaschinenystems (8) sind rechnergestützt ansteuerbar,
 - innerhalb des tonnenförmigen Bauteils (1) ist ein innerer Teil (3B) der Nietvorrichtung (3) vorgesehen, der in Flugzeuglängsrichtung ein verfahrbares Haltegestell (9) aufweist, an den ein mehrachsiger gesteuerter Nietroboter (14) angeordnet ist und durch Zusammenwirken von Haltegestell (9) und Nietroboter (14) der Arbeitskopf (15) des Nietroboters (14) rechnergestützt jede Arbeitsposition innerhalb des tonnenförmigen Bauteils (1) ansteuern kann und
 - eine Steuerungseinheit ist zur abgestimmten Positionierung vom inneren (3A) und äußeren (3B) Teil der Nietvorrichtung (3) an der Nietstelle und zur abgestimmten Steuerung des Arbeitsablaufs vorgesehen.
2. Nietvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Haltegestell (9) einen Tragarmständer (10) mit einer Tragarmführung (11) aufweist, wobei an der Tragarmführung (11) ein Tragarm (12) angeordnet ist, dessen Tragarmende (13) den Nietroboter (14) hält.
 3. Nietvorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Tragarm (12) in der Tragarmführung (11) in Flugzeuglängsrichtung verfahrbar ist.
 4. Nietvorrichtung nach einem der Ansprüche 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Tragarm (12) in der Tragarmführung (11) um die Flugzeuglängsachse drehbar ist.
 5. Nietvorrichtung nach einem der Ansprüche 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Tragarm (12) ein um die Flugzeuglängsachse drehbares Tragarmende (13) aufweist.
 6. Nietvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Nietroboter (14) einen wechselbaren Werkzeugkopf (15) aufweist.
 7. Nietvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Werkzeugkopf (15) ein Gegenhalterwerkzeug aufweist.
 8. Nietvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Werkzeugkopf (15) ein Schließkopfwerkzeug aufweist.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

THIS PAGE BLANK (USPTO)



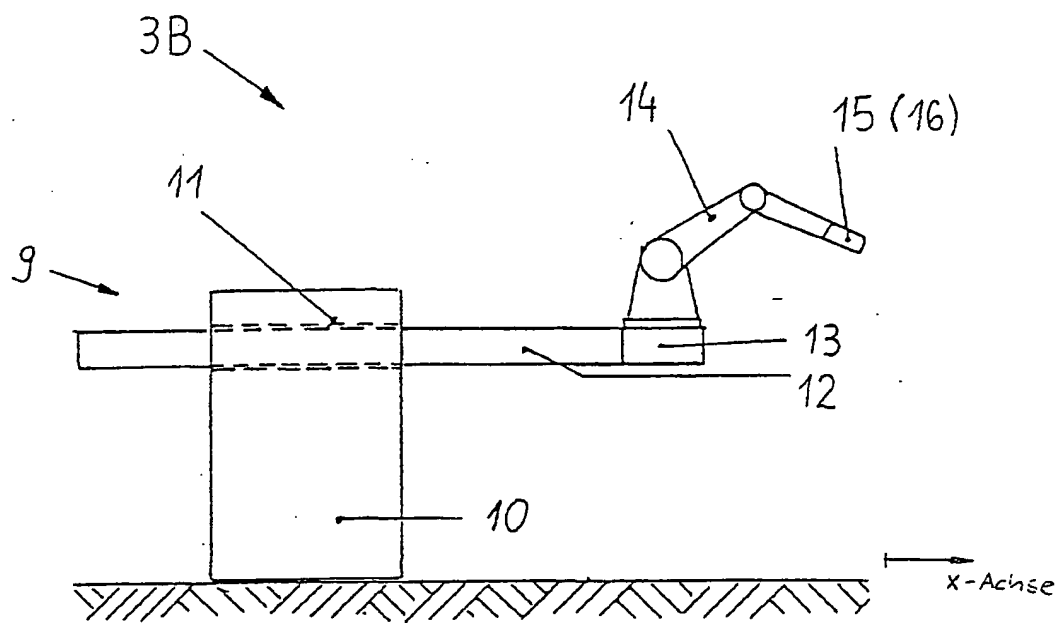


Fig. 2

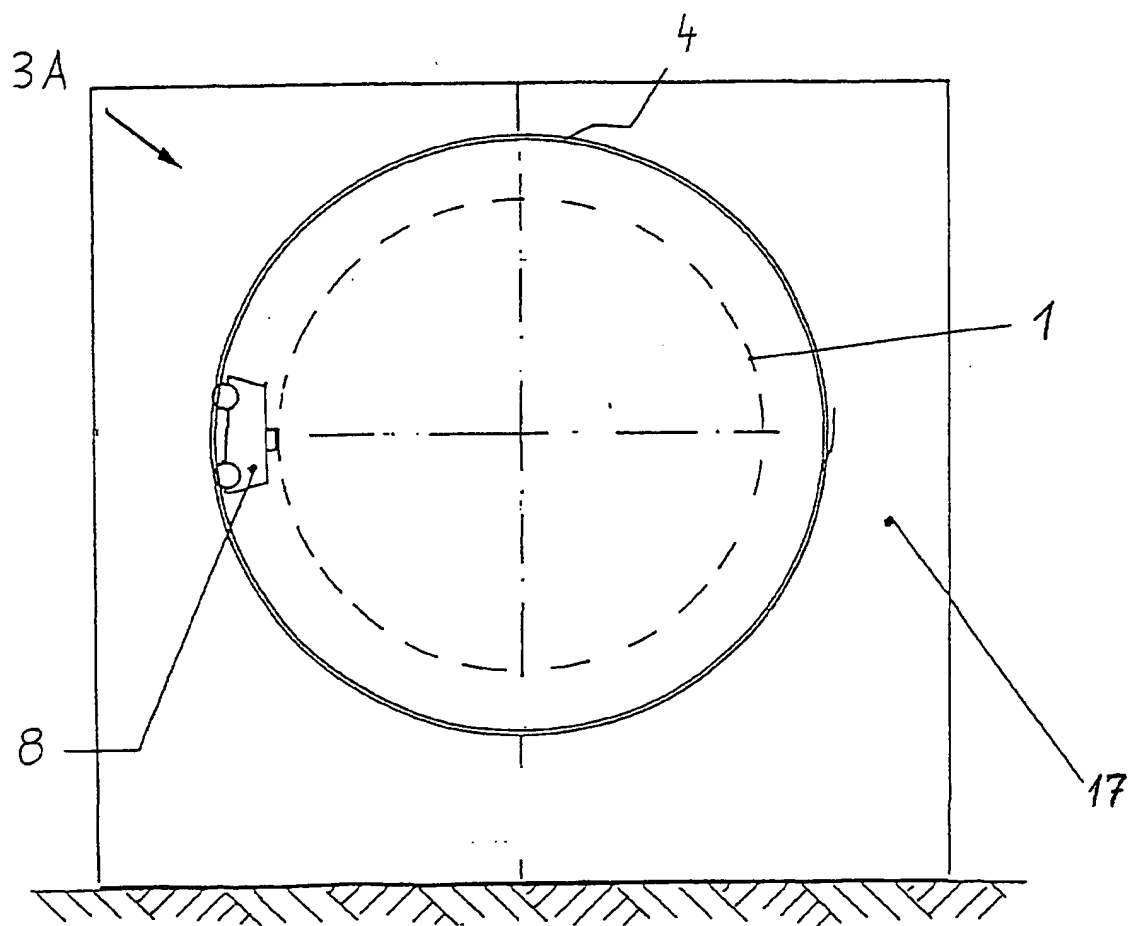


Fig. 3